SPOT *7500 C*

BETRIEBSANLEITUNG

Spotter

Inhalt

I / Beschreibung 2
II / Technische Daten 3
III / Netzanschluss - Inbetriebnahme 4
IV / Stromversorgung 6
V / C Zangen Arme 6
VI / Hinweise und Warnungen 7
VII / Unfallprävention 7
VIII / Instandhaltung 111
IX / Montage des Fahrwagens 13
X / Elektrisches Schaltschema 15
XI / Garantie 16
XII / Konformitätserklärung 16

140313– S132 – V1

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma JBDC entschieden haben, und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Um das Gerät optimal nutzen zu können, lesen Sie bitte die Betriebsanleitung sorgfältig durch.

JBDC ist nicht für Schäden an Personen oder Gegenständen, die durch unsachgemäße Anwendung des Geräts oder unter folgenden Umständen eintreten, verantwortlich:

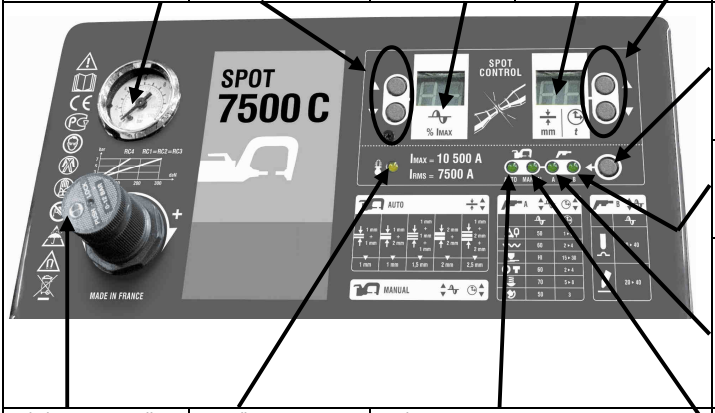
- Veränderung oder Neutralisierung der Sicherheitselemente.
- Missachtung der Bestimmungen in der schriftlichen Betriebsanleitung.
- Umbau, unsachgemäße Reparatur oder Veränderung des Gerätes.
- Einsatz von Fremdzubehör, das nicht im Lieferumfang enthalten ist.
- Nicht-Einhaltung von nationalen Vorschriften des Landes oder des Staates, in dem die Maschine zum Einsatz kommt.

I / BESCHREIBUNG

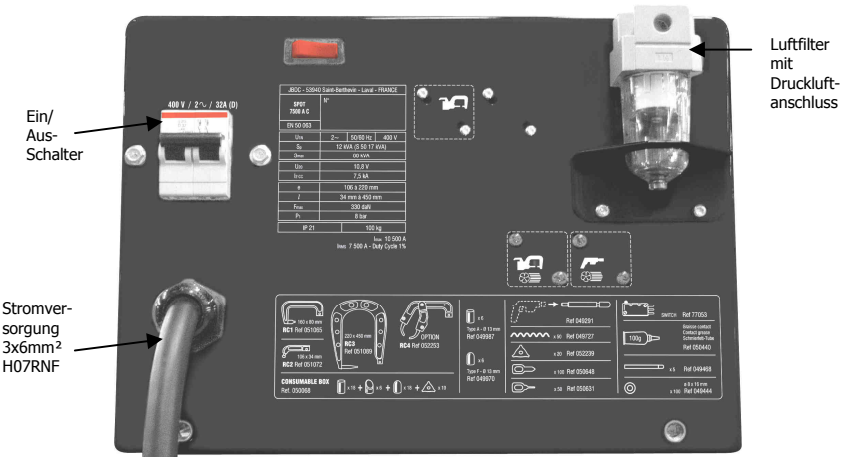
Die luftgekühlten Punktschweißmaschinen SPOT 7500 C wurden konzipiert um folgende Karosseriearbeiten einfacher durchführen zu können:

- Einseitiges Punktschweißen mit der Monopunktpistole
- Feinblechschweißen
- Anschweißen von Bolzen, Nieten, Unterlegscheiben, Tannbaumbolzen u.a.
- Ebnen des Bleches (Option „Quick Repair" bspw. bei Hagelschäden)

FRONTSEITE

Luftdruckanzeige	Taste zur Einstellung der Schweißleistung	Anzeige Schweißstrom	Anzeige Pulszeit/ Materialdicke	Tasten für Zeit-/ Materiald Modus D- Werkzeug Pistole: Ebnen Glätten mit Graphitstabickeneinstellung
				Taste für Auswahl des Schweißwerkzeugs und –modus. Prozessmodus „Manuell". Prozessmodus „Automatik" Monopunktschweißen Feinebnen mit Kohleelektrode Modus D- Werkzeug Pistole: Ebnen Glätten mit Graphitstab Modus C- Werkzeug Schweißpistole: Monopunktschweißen. Anschweißen von Stiften, Nieten, Schrauben, Bolzen, Schreiben. Ebnen von Beulen.
Schalter zur Einstellung des Luftdrucks	Gelbe Kontrollanzeige für thermischen Überlastungs-schutz	Modus A- Der Anwender stellt die Materialdicke ein		Modus B- Der Anwender stellt Schweißintensität und Schweißdauer ein

RÜCKSEITE



II / TECHNISCHE DATEN

Elektrische Daten	
Netzeingangsspannung	400V 3 ~ 50/60Hz
Netzanschlussleistung	32 A
Leistung bei 50% ED	17 kVA
Max. Dauerleistung	12 kVA
Max. Schweißleistung	60 kVA
Sekundärspannung	12 VAC
Max. Kurzschlussstrom	7 800 A
Max. geregelter Schweißstrom	7 500A
Schutzschalter	32 Amp Kurve D
Einschaltdauer	0,5%
Schutzklasse	IP21
Thermische Bedingungen	
Arbeits-Temperaturbereich	+5°C bis 45°C
Transport u. Lager Temperaturbereich	-20°C bis 70°C
Max. Luftfeuchtigkeit	80%
Max. Höhenlage	2 000m
Thermoschutzschaltung	70°C
Mechanische Daten	
Breite	590mm
Tiefe	760mm
Höhe	1890mm
Gewicht	98kg

Länge Schweißkabel	2 200mm
Querschnitt Schweißkabel	200mm²
Länge Monopunktschweißkabel	2 600mm
Querschnitt Monopunktschweißkabel	150mm²
Länge Pistolenschweißkabel	2 600mm
Querschnitt Pistolenschweißkabel	150mm²
Länge Massekabel	2 600mm
Querschnitt Massekabel	150mm²
Pneumatische Daten	
max. Luftdruck	8 bar
Durchflussmenge	2l/min
min. Anpressdruck: F min	100daN
max. Anpressdruck mit C Zange: F max	300daN
max. Anpressdruck mit C Zange: RC4 Armen F max	120daN

III / NETZANSCHLUSS - INBETRIEBNAHME

EINSEITIGES MONOPUNKTSCHWEISSEN

Anschluss der Masseklemme

Schließen Sie das Massekabel mittels des Masseschuhs am Werkstück an und bringen Sie den Masseanschluss so dicht wie möglich an die zu bearbeitende Stelle.

Wahl des Schweißmodus
Den passenden Schweißmodus entnehmen Sie bitte aus der folgenden Tabelle:

Werkzeug	Arbeitsvorgang	Modus	Power	Timer
Pistole	Monopunktschweißen	C	HI	10 bis 25
Pistole	Bolzenschweißen	C	60	5 bis 8
Pistole	Schweißen von Nägeln und Nieten	C	60	2 bis 4
Pistole	Ausbeulen (Hageldellen)	C	50	1 bis 5
Pistole	Schweißen von Unterlegscheiben	C	50	2 bis 4
Pistole	Ausbeulen	C	50	2 bis 4
Pistole	Ebnen von Überhöhungen	D	30 bis 60	
Pistole	Ebenen mit der Kohleelektrode	D	20 bis 40	
Pneumatische Zange	Schweißen von 2 Leichtlegierungen	1 Puls	HI	10 bis 50
Pneumatische Zange	Schweißen von 2 galvanisierten Blechteilen	4 Pulse	HI	52 bis 96

ACHTUNG! Diese Angaben sind lediglich indikativ; d.h. sie müssen je nach Materialart und –dicke angepasst werden.

Bitte beachten Sie die folgenden Punkte:

- Achten Sie bei Monopunktschweißarbeiten mit der Schweißpistole immer darauf, dass sich der Masseschuh nicht auf derselben Blechseite wie die Schweißelektrode befindet (der Masseschuh muss immer auf der gegenüberliegenden Seite befestigt sein).
- Die gelbe Kontrollanzeige auf der Frontseite des Gerätes kann aus 2 Gründen aufleuchten:
  1. die Anlage ist überhitzt (thermischer Schutz).
  2. der eingestellte Schweißmodus ist nicht mit dem ausgewählten Werkzeug konform.

ZWEISEITIGES PUNKTSCHWEISSEN MIT PNEUMATISCHER ZANGE

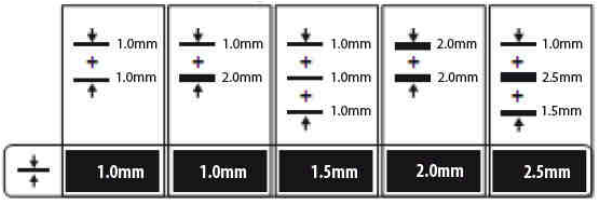
Auswahl des Schweißmodus:

1- Modus A: Schweißen im Automatikmodus
Stellen Sie die Gesamtmaterialdicke des verwendeten Blechs ein (0,6-3mm)
➔ Sind 3mm ausgewählt, wird das Schweißen mit 4 Pulsen durchgeführt

Empfohlene Parameter für das Schweißen von 2 galvanisierten Blechteilen:

Materialdicke in mm	Power	Timer	Puls	Anpressdruck in daN (C Zange)	Anpressdruck in daN (X Zange- Armlänge 120mm)
0,6	HI	12	1	160	160
0,8	HI	16	1	180	180
1,0	HI	20	1	250	250
1,2	HI	24	1	280	280
1,5	HI	28	1	300	300
1,8	HI	34	1	300	350
2,0	HI	40	1	300	400
2,5	HI	50	1	***300***	***450***
3,0	Hi	80	4	300	450

Berechnung der Dicke des verwendeten Materials:



2- Modus B: Schweißen im manuellen Modus
Bitte stellen Sie Schweißintensität und Schweißdauer ein. Die entsprechenden Werte entnehmen Sie bitte aus der folgenden Tabelle:

Power	hoch	**Impulsdauer**	0.....50
Power	99	**Impulsdauer**	0.....50
Power	98	**Impulsdauer**	0.....50
Power	---	**Impulsdauer**	0.....50
Power	41	**Impulsdauer**	0.....50
Power	40	**Impulsdauer**	0.....50
Zangeneinstellung	AF		---

ACHTUNG! Ist der Modus „AF" zur Einstellung der Zangen ausgewählt, bleibt die Zange verschlossen bis der Anwender die entsprechende Taste auf der Zange drückt.

Bitte beachten Sie die folgenden Punkte:

- Die gelbe Kontrollanzeige auf der Frontseite des Gerätes kann aus 2 Gründen aufleuchten:
  1. die Anlage ist überhitzt (thermischer Schutz).
  2. der eingestellte Schweißmodus ist nicht mit dem ausgewählten Werkzeug konform.

- Achten Sie bei der Verwendung der pneumatischen Zange immer darauf, dass der Masseanschluss der Monopunktpistole nicht an der Karosserie angebracht ist.

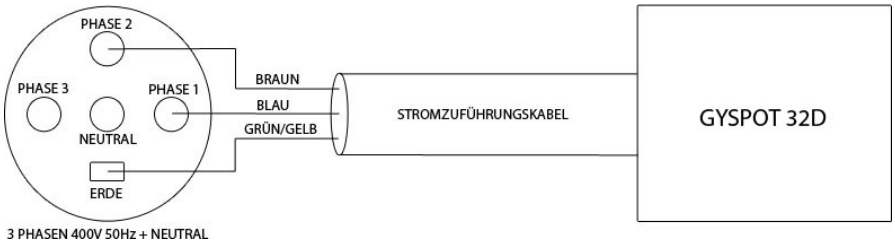
KÜHLUNG UND THERMISCHER SCHUTZ

- Kühlung der Kabel durch Druckluft:
  - Durchgehende Kühlung, wenn roter Auswahlschalter auf „manuell" steht
  - Durchgehende Kühlung, jedoch NICHT während des Schweißens, wenn roter Auswahlschalter auf „automatisch" steht
- Ständige thermische Überwachung: Die gelbe Anzeige auf der Frontseite warnt vor einer Überhitzung des Gerätes.
  ACHTUNG! Achten Sie bei intensiver Anwendung auf eine ständige Kühlung der Kabel!

IV / STROMVERSORGUNG

ELEKTRIZITÄT

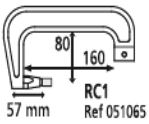
Zweiphasige Versorgung 400V, 50Hz: PHASE 1, PHASE 2 und Erde werden an einen dreiphasigen Stecker angeschlossen.



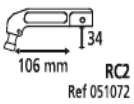
ABSICHERUNG

- SPOT 7500 C: Absicherung 32 A Kurve D oder Sicherung 32 A Typ aM

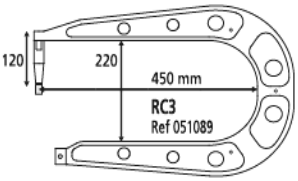
V / C ZANGEN ARME



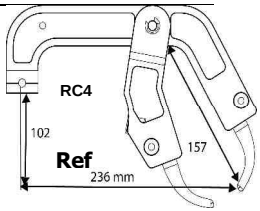
8 bar / 300 daN



8 bar / 300 daN



8 bar / 300 daN



5,5 bar / 120 daN

VI / HINWEISE UND WARNUNGEN

- Löst sich während des Schweißvorgangs die Sicherung aus, überprüfen Sie bitte, ob es sich bei der Sicherung um eine träge Sicherung handelt und ob der Kabelanschluss min. 4 x 6 mm² beträgt.
- Stecken Sie den Druckluftschlauch an der Rückseite fest und Achten Sie darauf, dass der Druck nicht 10 bar über- und 3 bar unterschreitet.
- Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der Elektroden.

VII / UNFALLPRÄVENTION

Die Anlage ist nach den entsprechenden internationalen Normen gebaut. Wie bei jedem technischen Produkt können jedoch von der Anlage bei unsachgemäßer oder nicht bestimmungsgemäßer Benutzung Gefahren ausgehen.

a) Das Gerät ist ausschließlich für MIG/ MAG Schweißarbeiten bestimmt und darf unter keinen Umständen von ungeschultem Personal bedient werden. Das Bedienungspersonal muss über die Sicherheitshinweise unterrichtet werden.
b) Die Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
c) Trennen Sie bei Pflege-, Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten und vor dem Öffnen des Gerätes immer die Stromversorgung zum Gerät.

d) Nehmen Sie regelmäßig das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft
e) Halten Sie die Anlage stets in einem funktionstüchtigen Zustand.
f) Bedecken Sie nicht die Lüftungsschlitze
g) Modifikationen am Gerät führen zum Erlöschen der Betriebserlaubnis und der Garantie. Ausnahme: Die Änderungen sind ausdrücklich vom Hersteller erlaubt.

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen. Schützen Sie daher sich selbst und andere.
Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:

BRANDGEFAHR

- Entfernen Sie alle entflammbaren Produkte vom Schweißplatz. Sie können sich durch Funken und heiße Schlacke entzünden.
- Arbeiten Sie nicht in der Nähe von brennbaren Materialien (empfohlener Mindestabstand: 10 m)
- Lassen Sie heiße Metallteile und Schmelze abkühlen.
- Entlüften Sie zuerst alle entflammbaren Bereiche.
- Schweißen Sie keine Behälter, die brennbare Materialien enthalten (auch keine Reste davon) → Gefahr entflammbarer Gase!

- Nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb, wenn die Umgebungsluft Staub oder explosive Gase enthält.
- Beim Aluminiumschweißen können sich entflammbare Schlacke und Staub/ Rauch bilden, was zu einer erhöhten Brand- bzw. Explosionsgefahr führt.
- **Achtung!** Behälter bzw. Rohre im Über- bzw. Unterdruck dürfen nicht geschweißt werden (Explosions- bzw. Implosionsgefahr)!

LICHTBOGENSTRAHLUNG

Die Strahlung des Lichtbogens kann zu schweren Augenschäden und Hautverbrennungen führen.
Deshalb sollte zum Schutz der Gesichtshaut und der Augen ein ausreichend dimensionierter EN 175 konformer Schutzschirm mit Spezialschutzgläsern nach EN 169 / 379 verwendet werden.
Die Haut muss durch geeignete trockene Schutzbekleidung (Schweißerhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) geschützt werden.

In der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen müssen ebenfalls auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden.

VERHINDERUNG VON ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN

Achtung! Das Berühren stromführender Teile kann tödliche elektrische Schläge oder schwere Verbrennungen verursachen.
Der beim Schweißen entstehende Stromkreis (über Brenner, Werkstück [und damit alle verbundenen Teile], Massekabel, zurück in die Anlage) darf während des Schweißvorgangs weder direkt berührt noch unterbrochen werden.

Bringen Sie die Massezange mit einwandfreiem metallischem Kontakt am Werkstück, im Nahbereich des zu schweißenden Teils an.

Der Schweißstrom muss vom Brenner über das Werkstück durch das Massekabel zurück in die Anlage fließen. Bei falscher Kontaktierung des Werkstück- bzw. Massekabels kann der Schweißstrom über eine indirekte Verbindung (z.B. über die Schutzleiter- Installation [PE, Erde]) fließen und dort zu Schäden führen.

Achten Sie auf die folgenden Sicherheitshinweise um Kontakt mit stromführenden Teilen oder dem Stromkreis bei unsachgemäßem Gebrauch bzw. einem Defekt zu verhindern:

- Tragen Sie ausreichend isolierte Handschuhe und Schuhe und halten Sie die gesamte Kleidung trocken!
- Erhöhte Vorsicht gilt in Umgebung mit hoher Feuchtigkeit!

Weitere Sicherheits- und Instandhaltungshinweise

- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzzuleitung. Wenn diese beschädigt ist, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden.
- Blanke Stellen ohne bzw. mit schadhafter Isolierung sind lebensgefährlich. Ersetzen Sie beschädigte Kabel und Schlauchpakete sofort!
- Setzen Sie das Gerät beim Wechsel der Brennerteile am Hauptschalter außer Betrieb.

- Trennen Sie vor dem Öffnen des Gerätes die Stromversorgung zum Gerät und warten Sie, bis der Ventilator sich nicht mehr dreht. Im Gerät sind die Spannungen sehr hoch und deshalb gefährlich.
- Lassen Sie regelmäßig Prüfungen des Geräts auf seine elektrische Betriebssicherheit von qualifiziertem Fachpersonal durchführen. Es gelten folgende Bestimmungen:
  - o DIN VDE 60974-4:
    Sicherheit, Instandhaltung und Prüfung von Lichtbogenschweißeinrichtungen im Gebrauch

  Achtung! DIN VDE 701, 702 ist nicht ausreichend!

LÄRMSCHUTZ

Bei Gebrauch des Schweißgerätes entsteht sehr großer Lärm, der auf Dauer das Gehör schädigt.
Tragen Sie daher im Dauereinsatz ausreichend Gehörschutz und schützen Sie in der Nähe arbeitende Personen.

SCHWEISSRAUCH

Beim Schweißen entstehen Rauchgase bzw. toxische Dämpfe. Verwenden Sie die Schweißanlage daher nur in gut belüfteten Hallen, im Freien oder in geschlossenen Räumen mit starker Absaugung (optimal: Absaugung direkt unterhalb der Schweißzone).

Um die Bildung von Giftgasen zu vermeiden bzw. zu vermindern, muss der Schweißbereich des Werkstücks von Lösungs- und Entfettungsmitteln gereinigt werden.

Schweißen von Blei, auch in Form von Überzügen, verzinkten Teilen, Kadium, „kadmierten Schrauben", Beryllium (meist als Legierungsbestandteil, z.B. Beryllium- Kupfer) und andere Metalle, die beim Schweißen giftige Dämpfe entwickeln, ist nur mit Atemschutzmaske und –gerät, sowie scharfer Absaugung und Filterung der giftigen Gase und Dämpfe erlaubt.

Erhöhte Vorsicht gilt beim Schweißen von Behältern. Entleeren und reinigen Sie diese zuvor.

Achtung! Die Entstehung von Rauchgasen bzw. toxischen Dämpfen kann zu Sauerstoffmangel in der Atemluft führen. Sorgen Sie daher immer für ausreichend Frischluft (oder ein zugelassenes Atmungsgerät)!

GASDRUCKAUSRÜSTUNG

Gasflaschen stehen unter hohem Druck und stellen eine Gefahrenquelle dar. Informationen zum richtigen Umgang mit Gasflaschen erhalten Sie von Ihrem Gaslieferanten:

- Schützen Sie die Flaschen vor direkter Sonneneinstrahlung, offenem Feuer und starken Temperaturschwankungen (z.B. sehr tiefen Temperaturen)
- Achten Sie auf einen einwandfreien Zustand der Gasbehälter und verwenden Sie nur zugelassene Teile, wie Schläuche, Kupplungen, Druckminderer usw.

Achtung! Anschlüsse dürfen nicht mit Öl bzw. Fett geschmiert werden!

WEITERE HINWEISE

Neben den Hinweisen in dieser Betriebsanleitung sind die allgemeingültigen Sicherheitsvorschriften zu beachten. Insbesondere die Unfallpräventionsvorschriften:

BGV A3 (Elektrische Anlagen und Betriebsmittel) und

BRG 500 Kap. 2-26 (Schneiden, Schweißen und verwandte Arbeitsverfahren)

Hinweis: Dieses Gerät kann trotz eingehaltener Aussendungsgrenzwerte in bestimmten Einsatzbereichen elektromagnetische Störungen verursachen. Diese Störungen liegen im Verantwortungsbereich des Anwenders.

Personen, die Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen, sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschinen, von einem Arzt beraten lassen.

Achtung! Es ist möglich, dass im Bereich eines Krankenhauses o.ä. durch den Betrieb der Anlage elektromedizinische, informationstechnische oder andere Geräte (EKG, PC, ...) in ihrer Funktion beeinträchtigt werden können.
Gehen Sie sicher, dass vor der Inbetriebnahme der Anlage, Betreiber, die solche oder ähnliche Geräte betreiben, informiert werden.

Bei der Verwendung der Anlage im häuslichen Bereich sind ebenfalls besondere Vorkehrungen erforderlich.

Entsprechende Hilfen zur Bewertung des Einsatzbereiches und zur Minimierung von elektromagnetischen Störungen (z.B. Gebrauch abgeschirmter Leitungen) sind der EMV- Produktnorm Lichtbogenschweißeinrichtungen zu entnehmen:
EN 60974 10 (Elektromagnetische Verträglichkeit EMV)

VIII / INSTANDHALTUNG

Austausch der Schweiß- Arme/Bügel und Elektrodenkappen:

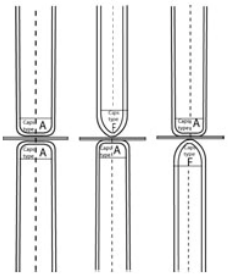
- Achten Sie beim Austausch der Arme/Bügel auf korrekten Sitz in der Zangenaufnahme. Schmieren Sie die Kontaktflächen mit Kupferfett ein (Art.-Nr. 050440), um eine einwandfreie elektrische Verbindung zu gewährleisten.

- Im Zangen-Einstellungs-Modus wird die Zange stromlos geschlossen. Dieser Modus ist über den Standard-Modus verfügbar: Reduzieren Sie die Stromstärke so lange, bis die Meldung «AF» auf dem Display erscheint. Um die Elektrodenkappen auszutauschen, platzieren Sie diese auf dem Konussitz und schließen die Zange im Zangen-Einstellungs-Modus: Der Zangendruck drückt die Elektrodenkappen in Position.

Ziehen Sie vor allen Pflege- und Wartungsarbeiten den Netzstecker!

AUSTAUSCH DER ELEKTRODENKAPPE

- Um einen hochwertigen Schweißpunkt zu setzen, ist es nötig nach ca. jedem 200sten Punkt die Elektrodenkappe zu wechseln. Benutzen sie hierzu den entsprechenden Elektrodenkappen- Schlüssel
- Es ist unzulässig die Elektrodenkappen anzuschleifen!
- Fetten Sie die Elektrodenkappen mit Kupferfett an
- Elektrodenkappe Typ A (Art.-Nr.049987)
- Elektrodenkappe Typ F- (Art.-Nr.049970)
- Schräge Elektrodenkappe (Art.-Nr.049994)
- Es sind verschiedene Kombinationen möglich:



REINIGUNG BZW. AUSTAUSCH DER SCHWEISSWERKZEUGE

Jedes Schweißwerkzeug nutzt nach gewisser Zeit ab. Dennoch müssen alle Geräte sauber und in einem guten Zustand sein, um ein bestmögliches Schweißergebnis zu erzielen.

Verwenden Sie die pneumatische Zange des SPOT 7500 C, Achten Sie darauf, dass sich die Elektrodenkappen (flach, rund oder schräg) in einem guten Zustand befinden. Ist dies nicht der Fall, reinigen Sie sie mit feinem Sandpapier oder tauschen Sie sie gegebenenfalls aus (s. Angaben auf dem Gerät).

Alle beweglichen Teile des SPOT 7500 C unterliegen während des Betriebs gewissem Verschleiß. So könnten bspw. lose Schrauben am Gerät der Grund für eine verminderte Schweißqualität sein. Überprüfen Sie daher auch diese Teile regelmäßig und ziehen Sie sie gegebenenfalls nach.

Verwenden Sie die Pistole, überprüfen Sie im Vorfeld den Zustand der Geräteteile: Sterne, seitliche Elektroden, Carbid- Elektroden,…
Befinden sich diese in einem schlechten Zustand reinigen oder ersetzen Sie sie gegebenenfalls.

Reinigen Sie regelmäßig den Anti-Staub-Filter auf der Rückseite des Gerätes, um eine Überhitzung des Gerätes zu vermeiden.

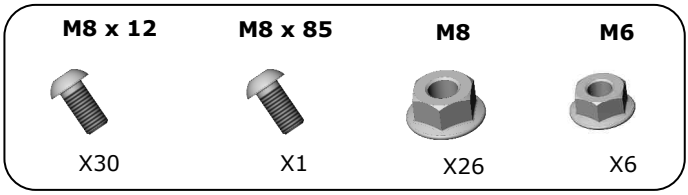
REINIGUNG DES PNEUMATISCHEN FILTERS

Entleeren Sie regelmäßig den Wasserabscheider auf der Rückseite des Gerätes

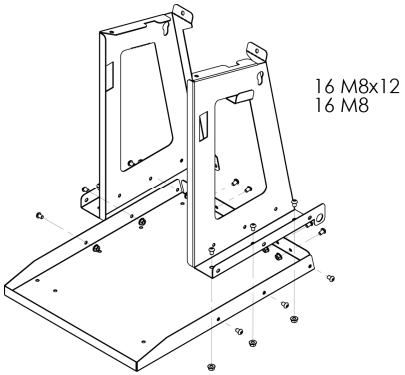
ALLGEMEINE HINWEISE UND WARNUNGEN

- Die Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Säubern Sie regelmäßig Strom- und Gasdüse von Schweißspritzern und Verunreinigungen. Versehen Sie die Düse nach der Reinigung mit Trennmittel, um die Spritzerhaftung zu verringern.
- Überprüfen Sie die Stromdüse regelmäßig auf Abnutzung und Beschädigung und wechseln Sie sie rechtzeitig aus
- Nehmen Sie regelmäßig das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes – je nach Verschmutzungsgrad - mit Pressluft.

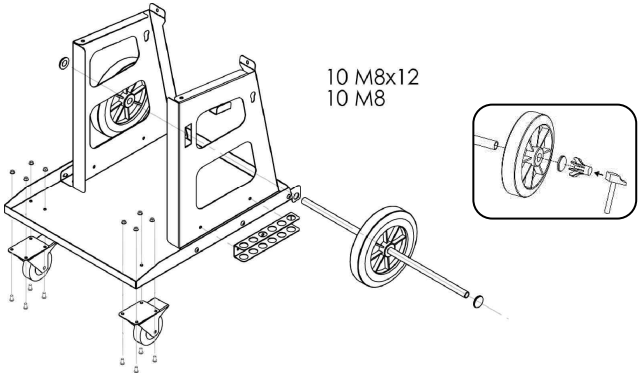
IX / MONTAGE DES FAHRWAGENS



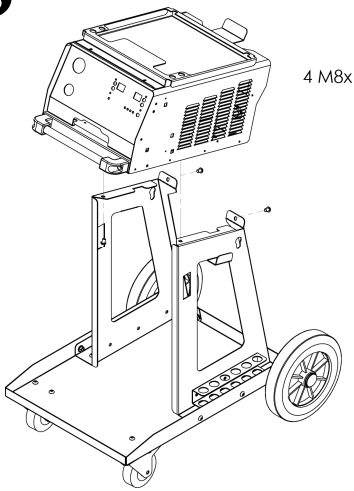
❶



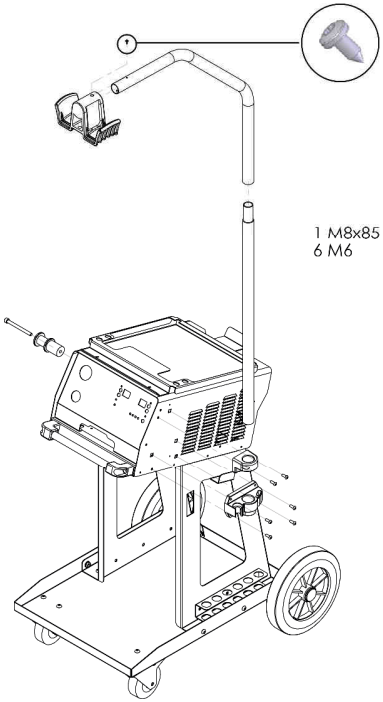
❷



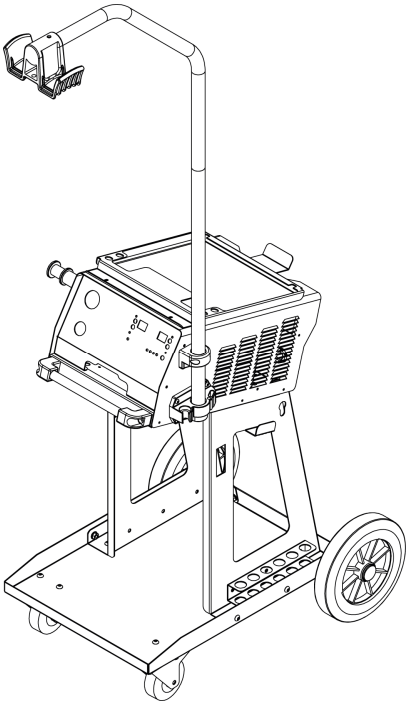
❸



❹

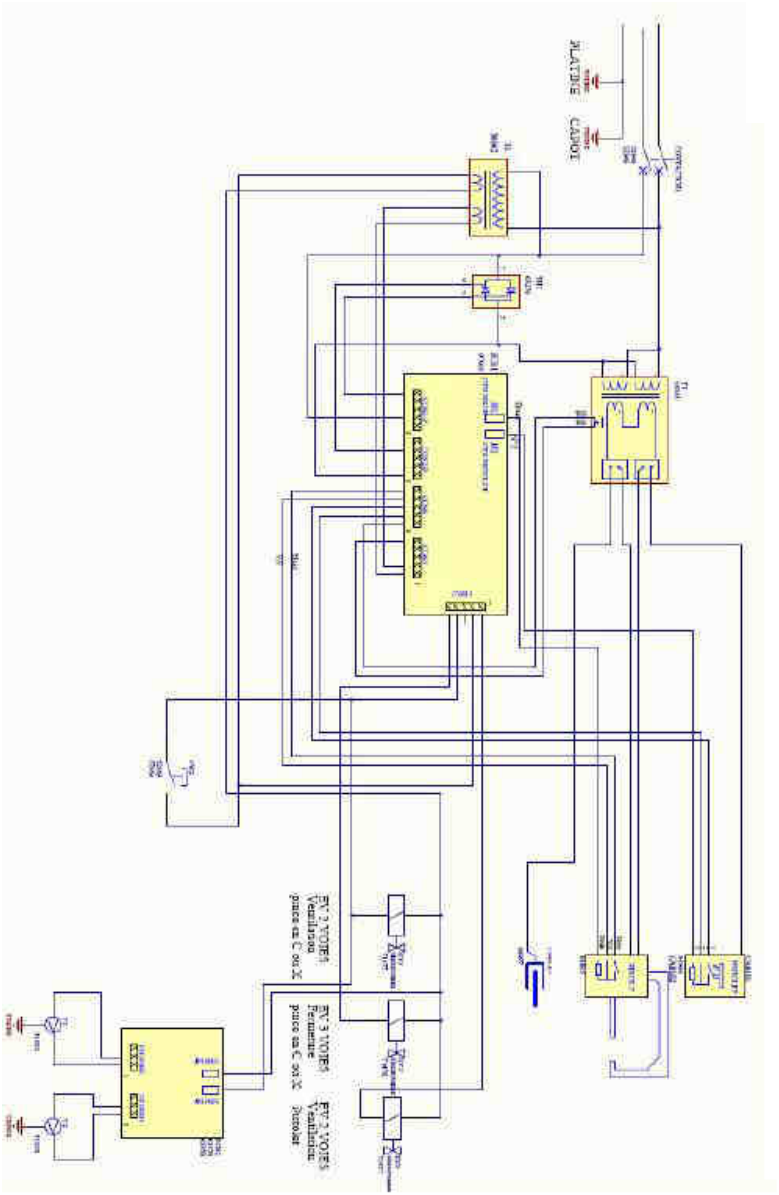


❺



X / ELEKTRISCHES SCHALTSCHEMA

SPOT 7500 C



XI / GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:
Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die in Folge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z.B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken. Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt JBDC ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

XII / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

JBDC erklärt, dass die Punktschweißmaschinen SPOT 7500 C richtlinienkonform mit folgenden europäischen Bestimmungen:

- Niederspannungs-Richtlinie 73/23/EWG – 19.02.1973 (erweitert durch 93/68/EEC)
- EMV- Richtlinien 89/336/EWG – 03.05.1989 (erweitert durch 92/31/EEC, 93/68/EEC, 91/263/EEC)-elektromagnetische Verträglichkeit-

hergestellt wurde.
Dieses Gerät stimmt daher mit den erweiterten Normen

- EN50199 von 1995 (EMC Richtlinie)
- EN 60974-1 +A1+A2 (Sicherheit)
- EN 50199 (EMV)

überein.

CE Kennzeichnung: 2007

Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général/ CEO